

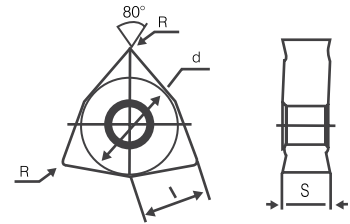
# Ficha técnica

**TENAZIT®**

Clave  
**2666**



Forma WNMG



## 1. Descripción del producto:

Inserto de Carburo de Tungsteno en forma Trígono 80°.

<b>Dimensiones (mm):</b>	8.7 x 12.7 x 4.76 mm
<b>Tipo:</b>	ICT TRIG
<b>Forma:</b>	Trígono 80°
<b>Filo Rompe Virutas:</b>	Dos caras
<b>Especificación:</b>	WNMG080404-AC-AT101
<b>Material:</b>	Carburo de Tungsteno
<b>Línea:</b>	TENAZIT®

### Grado:

ISO 513	P			M		
Material	Aceros no aleados	Aceros de baja aleación	Aceros de alta aleación	Ferrítico y martensítico	Acero inoxidable austenítico	
<b>MÉTRICO- Vc (m/min)</b>						
Mínimo	220	229	-	-	-	-
Máximo	480	420	-	-	-	-
<b>K N S H</b>						
Material	Hierro fundido gris	Hierro fundido Nodular	Aluminio	Super aleaciones resistentes al calor		Materiales endurecidos
<b>MÉTRICO- Vc (m/min)</b>						
Mínimo	170	120	-	-	-	-
Máximo	420	410	-	-	-	-

<b>Ángulo de Salida:</b>	Sin Ángulo
<b>Tolerancia:</b>	IC ±0.05-0.15 M ±0.08-0.20 S ±0.13
<b>Barreno:</b>	Recto
<b>Medidas:</b>	l:8.7 D: 12.7 mm
<b>Espesor:</b>	S: 4.76 mm
<b>Radio esquinas:</b>	R: 0.4 mm
<b>Geometría</b>	Negativo
<b>Rompe Virutas:</b>	Desbaste medio y Hierro Fundido
<b>Velocidad de Alimentación Fn -:</b>	0.25~0.50 mm/rev
<b>Profundidad de Corte Ap-:</b>	1.50~4.00 mm
<b>Alimentación (mm/diente):</b>	Min: 0.11 Máx: 0.5
<b>Profundidad de Corte (mm):</b>	Min: 0.5 Máx: 3.5



## 1. Aplicación

- CVD- inserto recomendado para trabajo de aceros fundidos y aceros endurecidos, para remoción y avances altos. El sustrato y el revestimiento especial de CVD dan la mejor resistencia al desgaste.
- Sustrato específicamente diseñado para una alta resistencia al desgaste. Con un revestimiento grueso de óxido de aluminio que permite mejorar la resistencia al desgaste a altas velocidades de corte incluyendo aplicaciones en seco.
- Vida útil superior con rendimiento y calidad constantes gracias a su proceso de fabricación de clase mundial.



- El uso inadecuado puede provocar lesiones severas.
- Revisar que la máquina no tenga juego axial.
- Presión y flujo constante de lubricante (dependiendo del equipo).
- Verificar que las revoluciones sean las adecuadas antes del primer contacto con la pieza.
- Trabaje por ciclos para evitar el sobrecalentamiento de la herramienta.

## 2. Instrucciones de operación

- Para uso en equipos CNC.
- Monte y ajuste los insertos correctamente en la torreta o collet de sujeción.
- No utilice avances ni presiones de operación fuera de las establecidas para este tipo de productos, ya que si sucede su desgaste es prematuro o puede generar ruptura del producto.

## 3. Información de seguridad

- Nunca exceda las velocidades marcadas en la etiqueta.
- Se recomienda usar equipo de seguridad completo (guantes, protección auditiva, mascarilla y lentes de seguridad).

## 4. Manejo

- La inspección inicial debe hacerse en el empaque original. Si existe evidencia visible de daño, la mercancía no debe ser aceptada.
- Maneje los insertos con precaución para prevenir golpes o caídas. Si un inserto sufre fractura, despostilladura, desprendimiento de una sección o tiene un daño evidente, no deberá ser utilizado.

## 5. Almacenamiento

- Guarde los insertos de preferencia en su empaque original para evitar su exposición a polvo, líquidos, corrosión o algún tipo de contaminante.

## 6. Unidades de empaque

- Piezas por caja: 10 unidades.